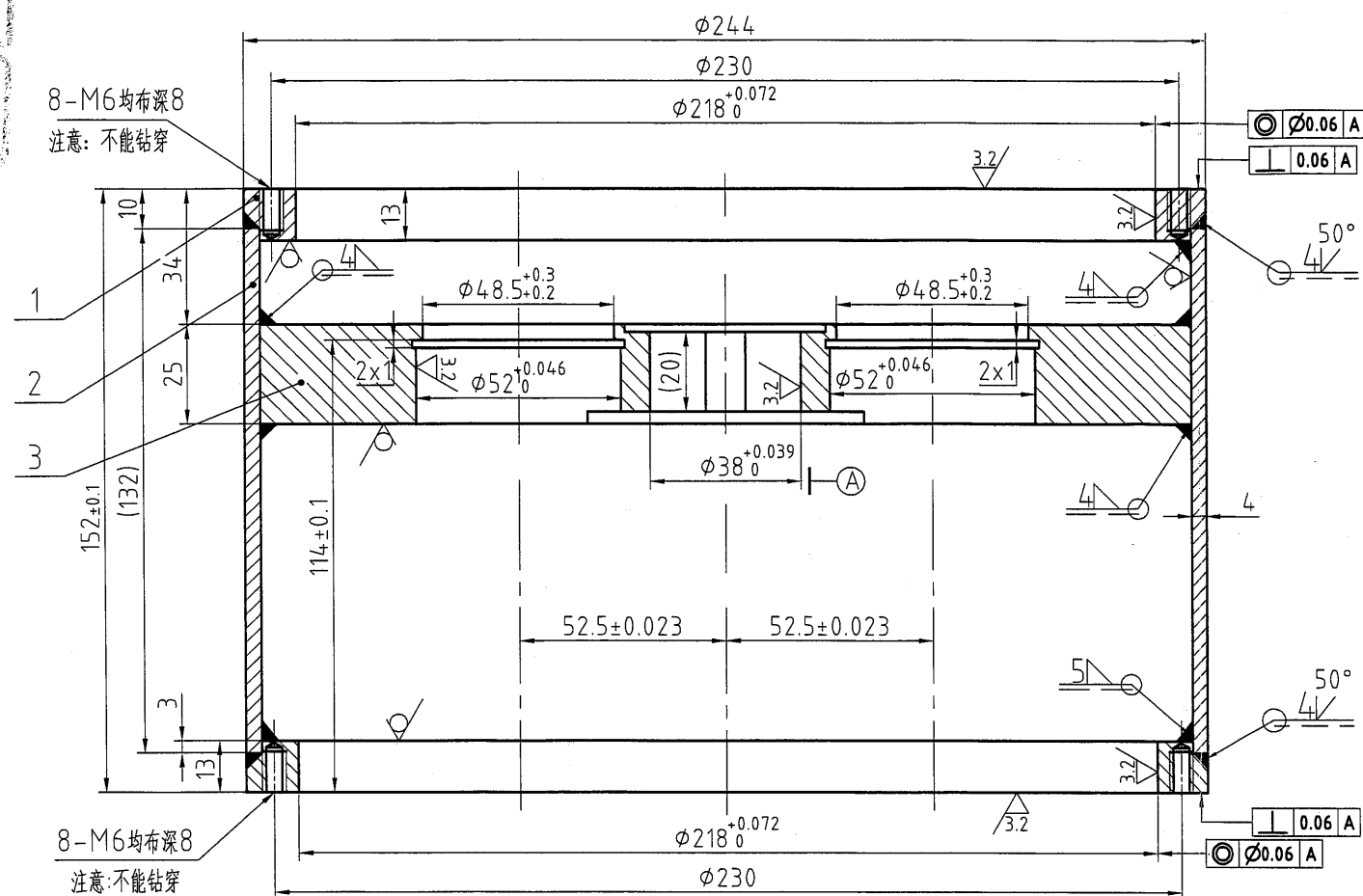
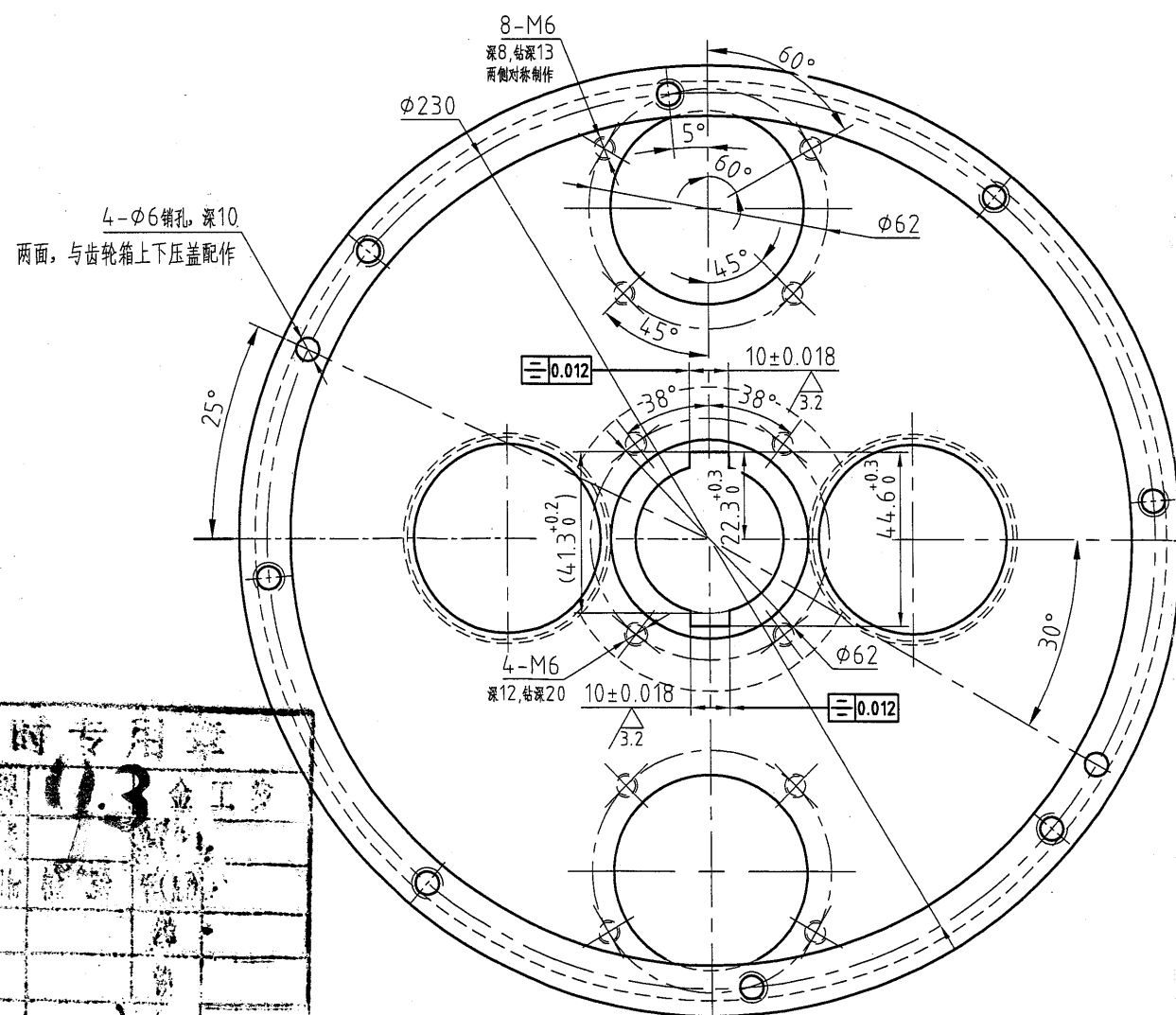


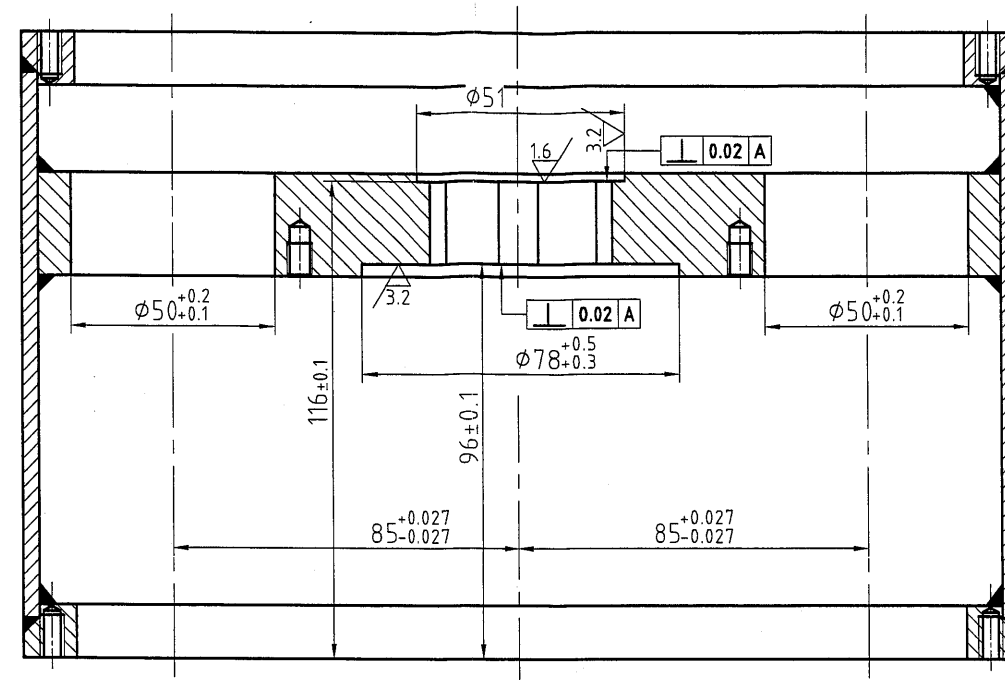
8-M6均布深8
注意:不能钻穿



8-M6均布深8
注意:不能钻穿



其余 $\sqrt{12.5}$



19078-1

技术要求:

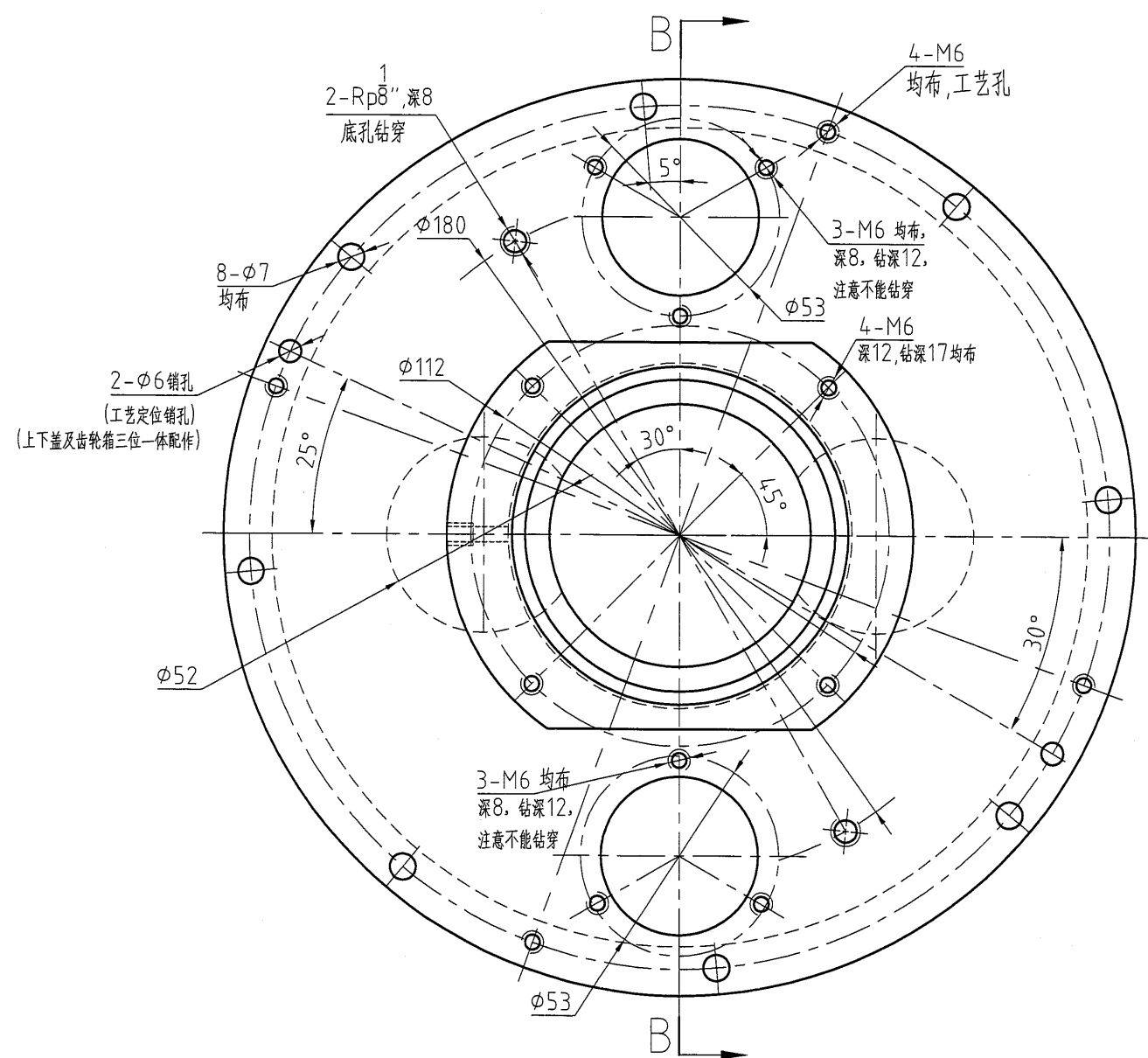
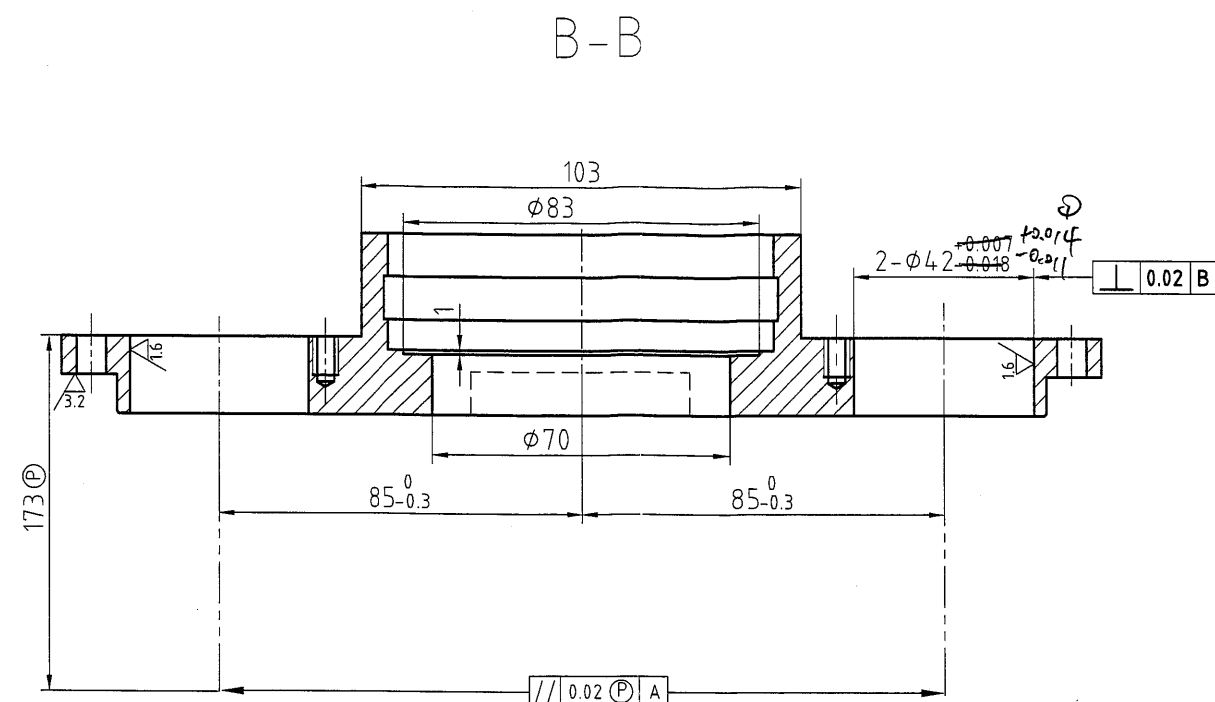
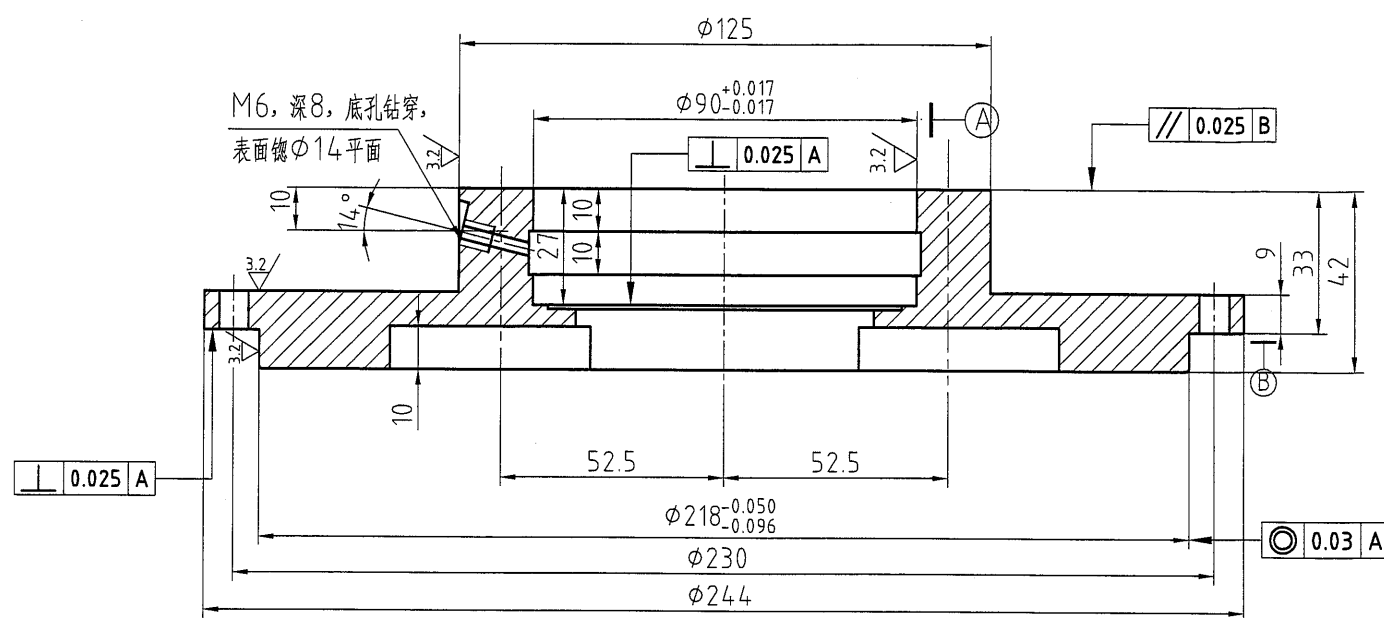
1. 锐边倒钝;
2. 焊接牢固, 焊缝打磨光滑, 清除焊渣, 齿轮箱需退火去应力处理 Δ
3. 外表面抛光处理。
4. 零件加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的m级精度要求, 非加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的c级精度要求。
5. 加工面的未注形位公差应满足GB/T 1184的k级精度要求。

3	120250-021741	法兰	1	Q235			
2	120250-000830	筒身	1	304			
1	120250-000789	法兰	2	304			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备 注
					重	量	
				焊接件			
△			ym 2.28				
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期	合同号	齿轮箱2gal
	签名	日期		签名	日期	阶段标记	
设计	ym 2019.02.27	标准化				比例	
审核	ymang 2.27	审定				重量	
工艺		批准				数量	
				共 张	第 张		120240-011473

文件编号:

[illegible]

其余 12.5



技术要求:

1. 锐边倒钝, 未注圆角R2。
2. 加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的m级精度要求, 非加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的c级精度要求。
3. 加工面的未注形位公差应满足GB/T 1184的k级精度要求。

数控切割 304
T45 x φ254 (H) x φ55
1件.

						304				齿轮箱上盖板
⑩	1			Bhan	19.2.28					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期	合同号				
						阶段 标 记	比例	重量	数量	
设计	Yym	2019.02.27	标准化							120250-021774
审核	zyang	2.27	审定							
工艺	Wage	2.18	批准			共 张		第 张		

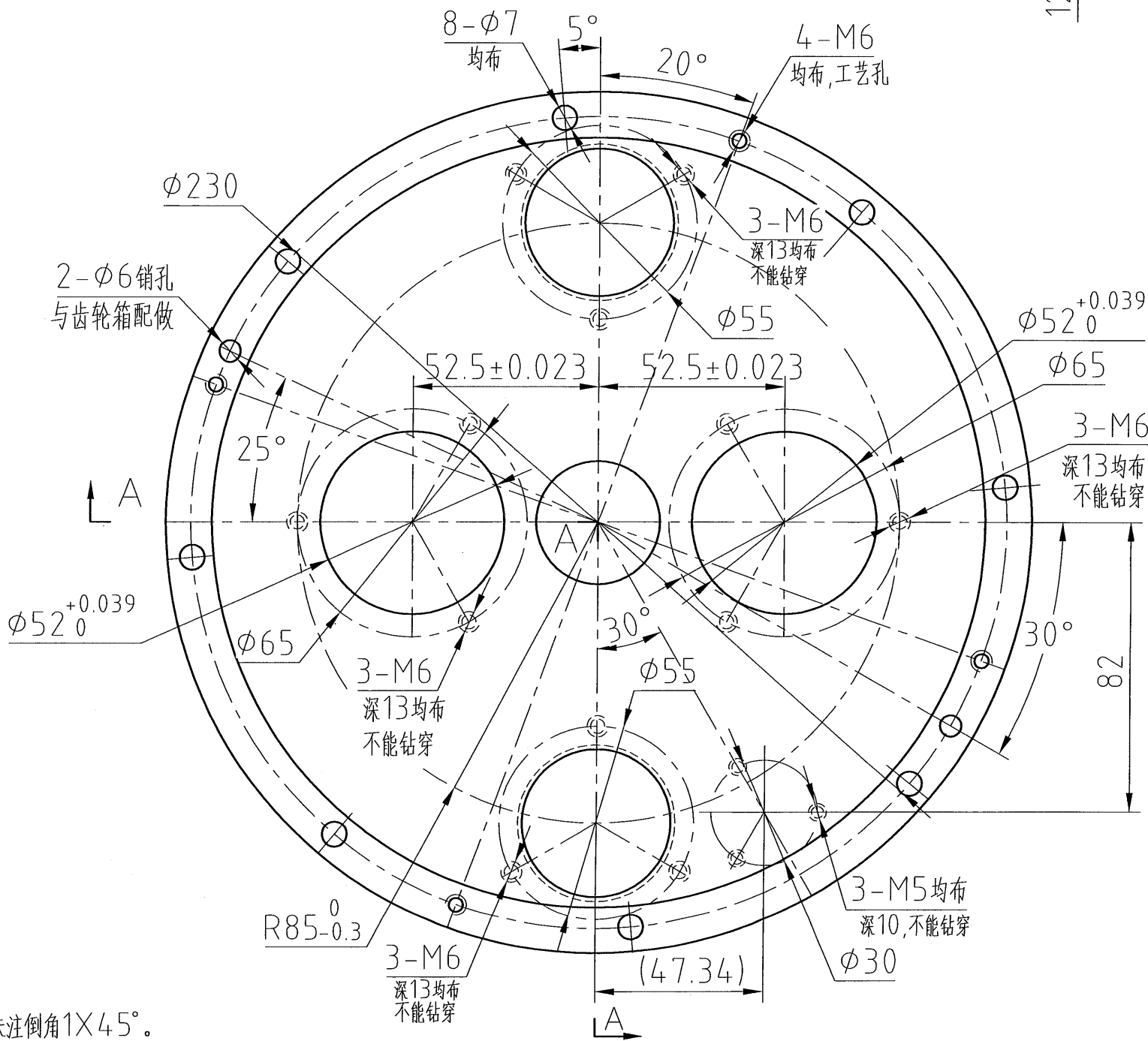
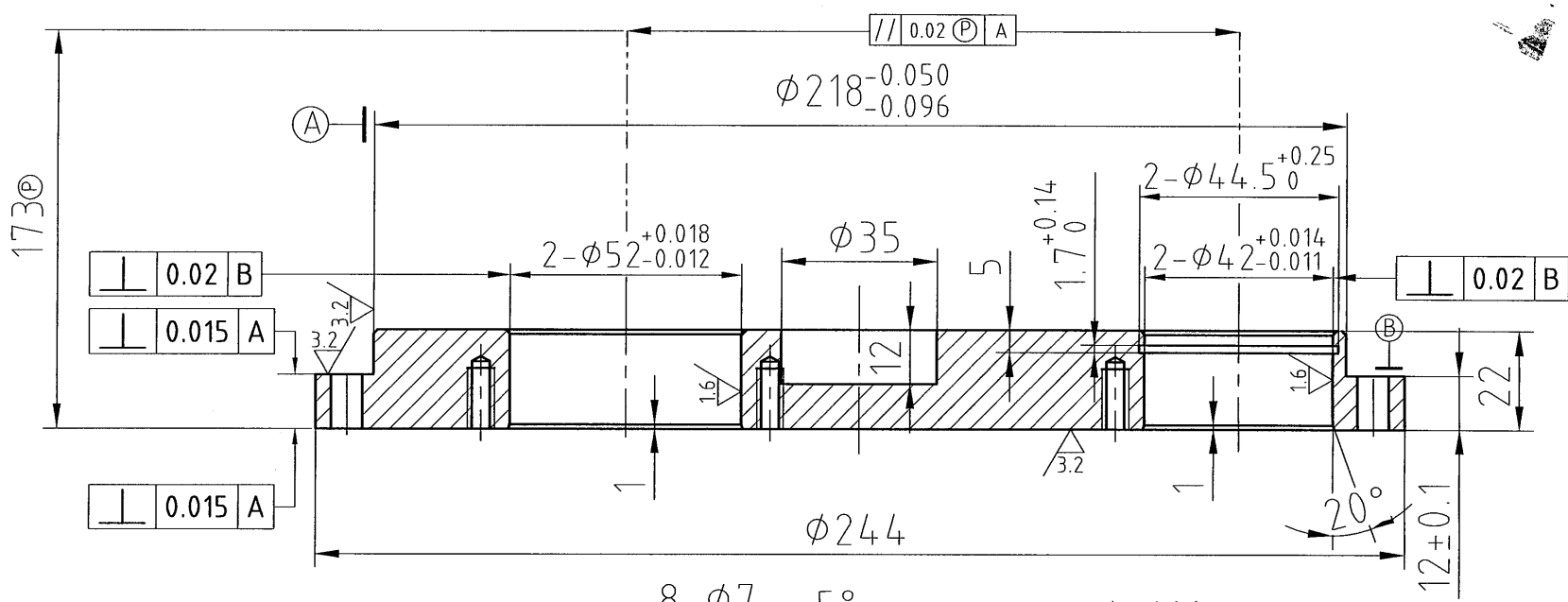
生产用图

每台数量	1	投入数量	1
------	---	------	---

A-A

19078-1

其余 12.5



技术要求:

- 1 锐边倒钝, 未注倒角1×45°。
- 2 加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的m级精度要求,
非加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的c级精度要求。
- 3 加工面的未注形位公差应满足GB/T 1184的k级精度要求。

						316L				齿轮箱下盖板	
											120250-021749
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期	合同号					
	签名		日期		签名	日期	阶 段 标 记	比例	重量	数量	120250-021749
设 计	yym		2019.02.27	标准化							
审 核	jizhang		2.27	审 定							
工 艺	Wuye		2.28	批 准			共 张		第 张		

